

Pas noté



Prix ??de vente219,70 CHF

Prix remisé203,25 CHF

Prix de vente hors-taxe203,25 CHF

Montant des Taxes16,45 CHF

14 Days



Description du produit

Dieses Backplate ist von herausragender Qualität. **Im Gegensatz zu herkömmlichen Backplates sind alle Kanten mit einem gefrästen Radius versehen.** Dadurch wird das Gurtband bestmöglich geschont. Durch seine hervorragende Verarbeitung hat das Backplate eine sehr schöne Optik.

Warum haben wir uns für dieses Fertigungsverfahren entschieden:

Im Grunde erfolgt die Herstellung aller Backplates nach dem gleichen Verfahren: Ausschneiden, Entgraten, Abkanten und Oberflächenbehandlung. Das derzeit preislich günstigste Verfahren ein Backplate aus zuschneiden ist das Laser-Schneiden, deshalb wird es auch meist verwendet. Laser-Schneiden ist kein schlechtes Verfahren, es ist aber auch kein Wunderwerk wie oft dargestellt, es ist einfach das derzeit mit Abstand billigste Verfahren. Der Nachteil des Laser-Schneidens bei V4A (1.4571) ist, dass die Randschicht der Schneidkante sehr hart wird. Das hat den Nachteil, das sich das Backplate kaum noch entgraten lässt, geschweige denn sich ein Radius (Rundung) anbringen lässt. Dieses Problem hat jeder der Backplates herstellt. **Uns ist es aber wichtig das alle Kanten eine schöne und grossen Radius haben.** Dies ist für uns die richtige Konsequenz aus der Forderung, dass das Gurtband nicht eingeschnitten bzw. durchgescheuert oder das Wing durch scharfe Kanten beschädigt werden darf. Alles andere ist Flickwerk.

Wir orientieren uns bei der Auswahl von Material und Fertigungsverfahren usw. nicht am Preis. Material und Fertigungsverfahren muss sich an den Anforderung an das Produkt orientieren. Wenn sich das Fertigungsverfahren preislich nicht realisieren lässt, stellen wir lieber die Produktion ein, als ein Kompromiss einzugehen.

Wir haben viele Möglichkeiten angefragt und getestet und testen lassen. Die einzige Möglichkeit eine vernünftigen Radius an ein Backplate anzubringen (insbesondere in den Schlitzten), die wir gefunden haben, ist das fräsen. Das ist nichts weltbewegendes. Es wiederstrebt uns dies als ein Wunder darzustellen. Es ist einfach nur teuer. Die Herstellungskosten verdoppeln sich. Wir fräsen unsere Backplates aber trotzdem, da es die einzige Möglichkeit ist, die von für notwendig befunden Form zu erreichen.

Die Herstellung eines Backplates ist ganz und gar keine technische Herausforderung, wenn es auch manchmal so dargestellt wird. Das Ergebnis ist nur eine Frage dessen, wie viel der Hersteller dafür bezahlen will.

Ein kurzes Backplate bietet für Leute mit einer Körpergrösse unter 170cm den Vorteil, dass man bei der Abstimmung der Position auf dem Rücken etwas mehr Spielraum hat. Dadurch lässt sich oftmals eine günstigere Position auf dem Rücken finden, so dass unter Umständen die Erreichung einer horizontalen Wasserlage erleichtert wird.

Hinweis: Für diese Backplates passt das Halcyon® / DIRZone Intermediate-Storage-Pack.

Eigenschaften:

- Backplate-Material: 6mm, ca. 3.6kg seewasserbeständiger Edelstahl (1.4571 ; 316Ti)
- Oberfläche: Matt (mit Edelkorung gestrahlt)
- Masse: Länge = 357mm (23mm kürzer als Standard-Backplates); Breite = ca. 240mm (40mm schmaler als Standard-Backplates)
- Lochabstand: 11 Zoll = 279.4 mm (Passt an jedes Wing mit dem Standardlochabstand 11 Zoll)
- Alle Metallteile sind aus seewasserbeständigen Edelstahl.

Hinweis zu Storage-Packs: Aufgrund der leicht unterschiedlichen Lochungen, empfehlen wir den Einsatz des [DIRZone Storage-Packs](#) bei den Hesper Backplates